

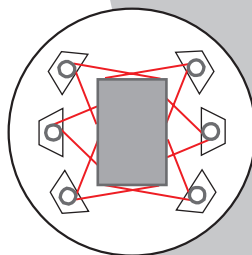
VPP

**peskalniki
z visečo progo**

**shot blasting machines
with overhead conveyor**

**sandstrahlmaschinen
mit hängestrecke**

gostol**st** 



Pretočni stroji z visečo progo

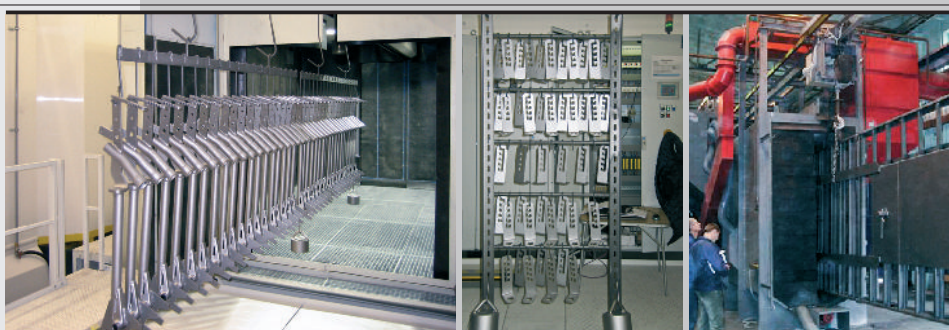
Free-flowing shot blasting machines with overhead conveyor

Durchlaufmaschinen mit Hängestrecke

Odstranjevanje ostankov livarskega peska in jeder, odstranjevanje rjavine, odstranjevanje stare barve, odstranjevanje vidnih učinkov varjenja in plamenskega rezanja, odstranjevanje oksidne plasti po termični obdelavi, raziglevanje (tlačni liv, utopno kovanje, izsekavanje,...), mikrokovanje (večanje trdote površine, zmanjševanje vpliva površinskih mikrorez, ...), priprava na površinsko zaščito (barvanje, emajliranje, galvaniziranje,...), spreminjanje vizualnega izgleda površine (matiranje,...), peskanje varjenih konstrukcij, zahtevnih oblik, težkih od 25 kg do 1000 kg ali več, izdelanih v malih ali srednjih serijah.

Removing remains of casting sand and cores, removing rust, removing old paint, removing visible signs of welding and noble cutting, removing oxidised layer caused by thermal treatment, deburring (pressure casting, sink forging, cutting, etc.), microhandling (increase surface solidity, reducing the impact of surface microcuts, etc.), preparing for surface protection (colouring, enamelling, galvanising, etc.), shot blasting of welded constructions of complicated forms, weighing from 25 to 1,000 kg or more, manufactured in small or medium series.

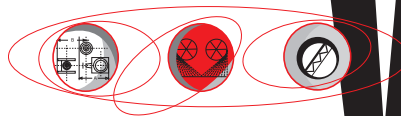
Entfernung von Resten des Formsandes und der Kerne, Entfernung von Rost, alten Farben, von sichtbaren Schweißstellen und sichtbaren Stellen des Brennschneidens, Entfernung von Oxidschichten nach der thermischen Behandlung, Abschleifen (Pressguss, Gesenkschmieden, Ausstechen usw. ...), Mikroschmieden (Stärkung der Oberflächenfestigkeit, Minderung des Einflusses der Mikroschnitte auf Oberflächen usw....), Vorbereitung des Oberflächenschutzes (Färbung, Emaillieren, Galvanisierung,...), Veränderung des visuellen Aussehens der Oberfläche (Mattierung,...), Strahlung von Schweißkonstruktionen, anspruchsvollen Formen, von 25 kg bis 1000 kg Gewicht oder schwerer, gefertigt in kleinen und mittelgroßen Serien.



Tehnični podatki

Technical data

Technische Daten



VPP

TIP STROJA - MACHINE TYPE - MASCHINENTYP

VPP-300x600 VPP-500x1200 VPP-800x2000 VPP-1000x2500 VPP-1200x3000

Max. Dimenzije peskancev $\phi \times b$ (mm) Max. workpiece dimensions $\phi \times b$ (mm)	300x600	500x1200	800x2000	1000x2500	1200x3000
Max. Putzstückabmessungen $\phi \times b$ (mm)					
Število turbin Number of wheels Anzahl der Schleuderräder	4	8	12	12	12
Moč motorja turbin (kW) Wheel motor power (kW) Leistung der Schleuderradmotoren (kW)	7,5	7,5	11	11	11
Skupna instalirana moč (kW) Total installed power (kW) Installierte Gesamtleistung (kW)	41	72	143	147	157
Količina odsesanega zraka (m³/h) Exhausted air quantity (m³/h) Abgesaugte Luftmenge (m³/h)	6000	12000	18000	22000	25000
Priključek komprimiranega zraka (inch) Compressed air connection (inch) Druckluftanschub (inch)	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2
A Višina max. (mm) Max. height (mm) Höhe max. (mm)	4700	5900	6700	7200	7700
B Širina max. (mm) Max. width (mm) Breite max. (mm)	4200	5100	5900	6100	6300
C Dolžina max. (mm) Max. length (mm) Länge max. (mm)	5000	8500	8500	10500	10500
D Dolžina temeljev (mm) Length of foundations (mm) Länge der Fundamente (mm)	brez temelja without foundations	11500	11500	13500	13500
E Širina temeljev (mm) Width of foundations (mm) Breite der Fundamente (mm)		5000	5800	6000	6200
F Globina temeljev (mm) Depth of foundations (mm) Tiefe der Fundamente (mm)	ohne Fundamenten	1500	1750	1750	1750

Opis

Description

Beschreibung

Obdelovalci potujejo na viseči zaključeni progi (P&F) skozi več tehnoloških postopkov, kot so razmaščevanje, peskanje, barvanje, itd.

Obdelovance se posamično obeša na kavlje na viseči zaključeni progi, ki vodi skozi peskalni stroj. Med peskanjem se obdelovalci pomikajo skozi curke peskalnega sredstva turbin, ki so nameščene pod različnimi koti glede na smeri prehoda, kar omogoča učinkovito obdelavo.

Ohišje peskalnika je zaščiteno z obrabo-odpornim manganskim jeklom. Sistem za neprekinjeno vračanje in čiščenje peskalnega sredstva, skupaj z učinkovitimi peskalnimi turbinami iz obrabo-odpornih materialov, omogoča visok učinek peskalnika.

Tesnjenje vstopa in izstopa se glede na širino prehoda izvede z več vrstami vodoravnih tesnilnih zaves ali z vstopno / izstopnimi vrati.

Velikost peskalnega stroja, število in moč peskalnih turbin, vrsta in potek viseče proge, nosilnost in število kavljev ter frekvenčna regulacija vrtljajev turbin, se izvede glede na potrebe in zahteve kupca.

Treated objects travel on hanging closed conveyor (P&F) through several technological procedures such as delubrication, shot blasting, colouring, etc.

Treated objects are hanged individually to hooks on a hanging closed conveyor going through the shot blasting machine. In the process of shot blasting the treated objects move through jets of shot blasting agent from turbines, which are installed at different angles with regard to direction of the movement which provides efficient treatment.

The machine's housing is protected by wear-resistant manganese steel. High efficiency of the machine is provided by the system for continued returning and cleaning of the shot blasting agent, along with efficient shot blasting turbines made from wear-resistant materials.

Sealing of entrance and exit is secured by multiple types of horizontal seal screens of by entrance / exit door, depending on the width of the passage.

The shot blasting machine's size, number and power of turbines, type and course of the hanging conveyor, capacity and number of hooks and frequency regulation of turbine's revolutions are done in accordance with the needs and specifications of the buyer.

Die Werkstücke durchlaufen auf der geschlossenen Hängestrecke (P&F) mehrere technologische Verfahren, wie Entfettung, Strahlung, Färbung, usw.

Die Werkstücke werden einzeln an Haken auf der geschlossenen Hängestrecke aufgehängt, die durch die Maschine führt. Während der Strahlung bewegen sich die Werkstücke durch die Strahlen des Strahlmittels der Turbinen, die unter verschiedenen Winkeln je nach Übergangsrichtung angebracht sind, was eine wirkungsvolle Bearbeitung ermöglicht.

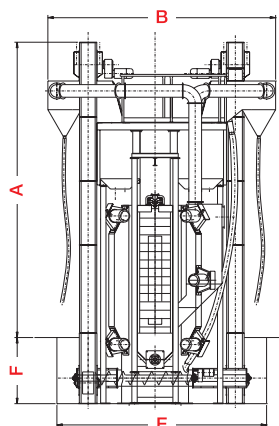
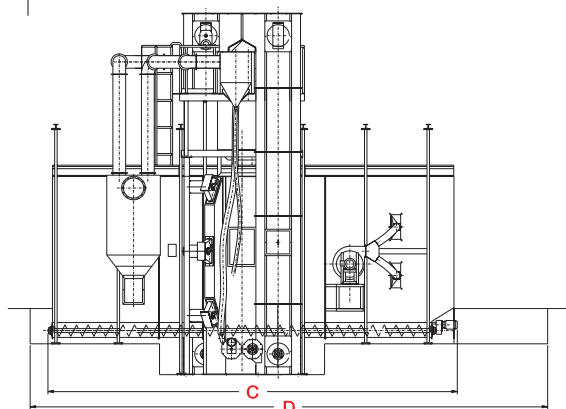
Das Maschinengehäuse ist mit verschleißfestem Manganstahl geschützt. Das System für den kontinuierlichen Rückfluss und die Reinigung des Strahlmittels ermöglichen gemeinsam mit den wirkungsvollen Strahlturbinen aus verschleißfestem Material eine Hochleistung der Maschine.

Die Dichtung des Ein- und Ausgangs wird je nach Breite des Übergangs mit unterschiedlichen waagrecht Dichtungsvorhängen oder mit einer Ein / Ausgangstür ausgeführt. Die Größe der Strahlmaschine, die Zahl und die Kraft der Strahlurbinen, die Art und der Verlauf der Hängestrecke, die Tragkraft und die Zahl der Haken sowie die Frequenzregulierung der Turbinendrehungen werden je nach Bedarf und Wünschen des Auftraggebers ausgeführt.

Tehnična risba

Technical drawing

Technische Zeichnung



gostol^{tst}

GOSTOL TST d.d.

Čiglinj 63
5220 Tolmin
Slovenia

tel.: 00386 5 380 12 80
fax: 00386 5 380 12 90
e-mail: info@gostol-tst.eu

www.gostol-tst.eu